

El Comisario de Patentes de Invención de conformidad a lo
resuelto en el expediente respectivo y a lo dispuesto por la ley N° 111,
extiende en nombre de la Nación Argentina el presente título a favor
de SCHUTZ, JORGE ANTONIO, DE LOMAS DE ZA-
MORA, PROV. DE BUENOS AIRES.-

que acredita al registro de la patente de invención por
PROCEDIMIENTO PARA ELABORAR Y ENVASAR EMBUTIDOS, DEL TIPO
SALCHICHA, SALCHICHON Y SUS SIMILARES, Y TIRA DE COMESTIBLES
ENVASADOS.-

cuya descripción
Y DIBUJOS. anexo que son copia de los que existe N° depo-
sitado S en la Dirección Nacional de la Propiedad Industrial.

El término por el que se acuerda la patente expirará EL
29 DE ABRIL DE 1998.-

Buenos Aires, 29 de ABRIL de 1983

Secretario

E. Monzalo
E. MONZALO

Comisario

J. Viggiolo
Dr. JULIO T. VIGGIOLO



289751

Memoria Descriptiva

de la Patente de Invención

Sobre

**"PROCEDIMIENTO PARA ELABORAR Y ENVASAR EMBUTIDOS,
DEL TIPO SALCHICHA, SALCHICHON Y SUS SIMILARES,
Y TIRA DE COMESTIBLES ENVASADOS"**

Solicitada por

**ACHUTZ, JORGE ANTONIO, domiciliado en Larrea 892,
Lomas de Zamora - Pcia. de Buenos Aires.**

Por el plazo de **QUINCE** años

(L.R.185.029)

eng.



Constituye el objeto básico de la presente invención, un procedimiento para elaborar y envasar embutidos y, complementariamente, se habrá de referir al producto ya envasado.

Es sabido que en la actualidad los embutidos, particularmente las comúnmente llamadas salchichas, se embuten en una tripa o tubo de material sintético (plástico) que luego tiene que ser "palado" en el momento en que la salchicha tiene que prepararse para su ingestión.

Los procedimientos que se utilizan hasta el momento son comparativamente caros y lentos, en razón de que requieren etapas que podrían suprimirse y que, a su vez, precisan de máquinas costosas.

En efecto, sintetizando el modo operativo actual, tenemos que el material comestible se embute en una tripa sintética de gran longitud la que, a su vez, se retuerce en lugares preestablecidos para formar una ristra de salchichas independientes, de un largo determinado, las que se cuelgan en carros para cocinar. Luego de esta última operación, habrá que esperar que enfrien, para someterlas a la acción de las máquinas paladoras, vale decir las que les quitan la funda o camisa plástica (tripa) para finalmente envasarlas al vacío.

Contrariamente a ello, en el procedimiento propuesto se han logrado eliminar algunas etapas, particularmente las que requieren de una mecanización o máquinas costosas, lo que incide directamente en los costos por una economía directa y por un incremento de producción horaria.

(LR:185.029)

eng.

En síntesis puede decirse que se prescinde de la tripa que, por otra parte, es material importado y consecuentemente



muy caro. Igualmente se amula la máquina formadora, vale decir la que retuerce la tripa. Se eliminan los carros y bastones para colgar. Se evita el estufado y la máquina "peladora", como así también se prescinde de la máquina formadora de vacío para el envasamiento final.

Para ello, en el caso propuesto, el envase final hace las veces de tripa y merced a sus peculiaridades constructivas permite que la pasta sea embutida dentro de la misma matriz, con lo cual se evita que los compartimentos ad-hoc, puedan estallar. Se logra de tal manera una tira de considerable longitud, en la cual las salchichas o sus similares quedan directamente incorporadas en la misma, listas para ser libradas a la venta para su consumo y para lo cual pueden, a su vez, ser fraccionadas en sobres que contengan una cantidad apropiada de estos comestibles que para su cocción solo tendrán que ser extraídos de su continente o sobre.

De cualquier manera las etapas más salientes del procedimiento propuesto para elaborar y envasar embutidos, como así también del producto resultante, se irán poniendo claramente en evidencia en el curso de la presente descripción, la cual se hará a simple título de ejemplo ilustrativo y de ningún modo limitativos y en cuanto a este último también será representado gráficamente al efecto de ilustrar un ejemplo posible de ejecución práctica. Con respecto a dichos dibujos vemos que en:

La figura 1 ilustra una pluralidad de salchichas ya envasadas en tiras que pueden ser fraccionadas en sobres.

La figura 2 se refiere exclusivamente a dicho sobre, y finalmente:



La figura 3 corresponde a un detalle ampliado de este último.

En las distintas figuras los mismos números de referencias indican partes o elementos iguales o correspondientes.

El procedimiento en sí consiste en disponer, en relación sobrepuesta, dos capas o láminas de material termo-soldable que, en realidad, pueden ser dos bandas laminares o bien puede ser un tubo achatado. Acto seguido se termo-suelde entre sí porciones de superficies de ambas capas, dejando espacios sin soldar que corresponden a una sucesión de alojamientos para el comestible, y pasajes de intercomunicación entre estos, y un pasaje de entrada respecto del primer alojamiento, y un pasaje de salida respecto del último alojamiento; acto seguido se inyecta a presión de empuje uniforme la pasta comestible a través del aludido pasaje de entrada, hasta que la pasta salga por el pasaje de salida; a continuación se interrumpe dicha inyección y se sueldan simultáneamente, por termo-calor, la totalidad de los pasajes medios y los de entrada y salida; y finalmente se cuece la tira así lograda, a una temperatura de 80-85° durante 30 a 40 minutos aproximadamente:

De esta sencilla manera y tal como se ha visto, sin necesidad de la intervención de máquinas especiales y costosas se puede llevar a la práctica el procedimiento del que trata la patente.

En cuanto al resultado final obtenido, vale decir la tira 1 para envase de las múltiples salchichas 2 y sus similares, vemos que consta de un par de láminas 3-4 que están sobrepuestas y termosoldadas entre sí en toda el área 5.



De tal manera se delimitan una sucesión de alojamientos 6 independientes entre sí, pero originalmente intercomunicados a través de los pasajes medios 7, además que un pasaje de entrada 8 comunica al primer alojamiento 6' con el medio ambiente, en tanto que otro pasaje 9 comunica al último alojamiento 6'', también con el medio ambiente.

Todos estos pasajes 7-8-9 han sido bloqueados y sellados, una vez que el material del producto comestible haya sido inyectado a través del indicado con el número 7 vale decir el de entrada, y comience a salir por el 9, es decir el de salida. Esto indicará que los alojamientos 6-6' y 6'' estarán llenos a pleno y, consecuentemente, no será necesaria ninguna acción de vacío previa.

La tira 1 así conformada, tendrá zonas medias 10 de sello transversal, de mayor ancho que el de la separación entre alojamientos 6, lo que facilitará su corte para fraccionar dicha tira 1 en sobres 11 que, obviamente contendrán menor cantidad de productos alimenticios así envasados. Para facilitar esta acción de corte, se puede proveer una zona 12 previamente demarcada o debilitada, si quiere inicialmente cortada, según se indica con la referencia 13, de manera que la acción de corte se pueda llevar a cabo en forma íntegramente manual, vale decir sin necesidad de apelar a cuchillas o tijeras.

Si se desea, el mismo recurso se puede emplear entre cada par de alojamientos 6, para poder de tal modo desprender las salchichas o sus similares, unitariamente respecto del sobre 11 6 de la tira 1.

Además es indudable que al llevarse este invento a la prác-



tica podrán introducirse modificaciones en lo que a ciertos detalles de construcción y forma del mismo se refiere, pero siempre y cuando sin apartarse de los principios fundamentales que se especifican claramente en las cláusulas reivindicatorias que siguen a continuación.

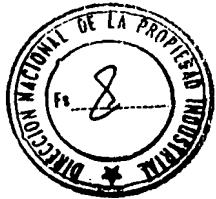


R E I V I N D I C A C I O N E S

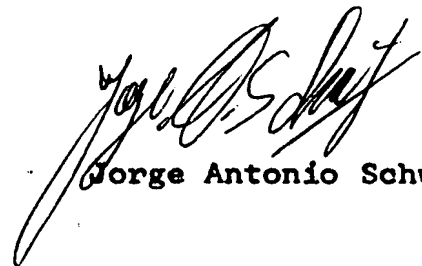
Habiendo así especialmente descripto y determinado la naturaleza de la presente invención y la forma como la misma ha de ser llevada a la práctica, se declara reivindicar como de propiedad y derecho exclusivo:

1. Procedimiento para elaborar y envasar embutidos, del tipo salchicha, salchichón y sus similares, caracterizado por el hecho de que comprende una primer etapa de disponer en relación sobrepuesta dos capas de material plástico termosoldable; acto seguido, en una segunda etapa, se termosueldan entre sí porciones de superficies de ambas, definiendo una pluralidad alineada de alojamientos independientes y confinados por una superficie perimetral termosoldada, con excepción hecha de pasajes en zig-zag, de intercomunicación entre sí, y el primero y último de la fila de dichos alojamientos comunican, mediante pasajes de entrada y de salida, con el medio ambiente; en una tercer etapa, se inyecta con presión de empuje uniforme, a través del pasaje de entrada, hasta colmar la capacidad de la totalidad de alojamientos y pasajes; en una etapa posterior se interrumpe dicha inyección y se termosueldan la totalidad de pasajes; finalmente se cuece la tira así lograda, a una temperatura de 80° a 85° durante 30 a 40 minutos aproximadamente.

2. Tira de comestibles envasados, en base al procedimiento de la reivindicación 1, caracterizada por el hecho de que dicha tira está formada por dos capas de material plástico adheridas entre sí por sus dos caras opuestas enfrentadas, de modo tal que entre las mismas están definidos una pluralidad de alojamientos independientes y llenos del material comestible; en-



tre estos alojamientos existen canales o pasajes bloqueados por termosoldadura, y entre el primer y el último alojamiento y el medio ambiente, existen pasajes similares también definitivamente bloqueados; finalmente dicha tira presenta, entre grupos definidos de alojamientos, espacios ensanchados frangibles transversalmente.


Jorge Antonio Schutz.

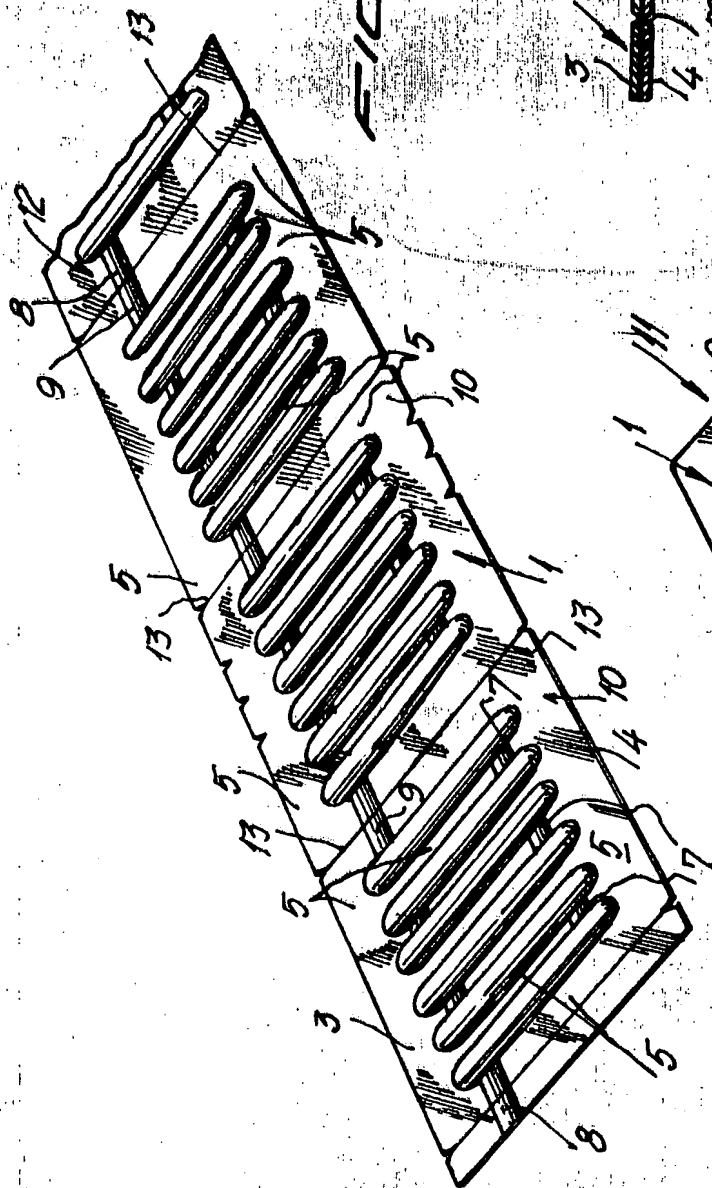


FIG. 1

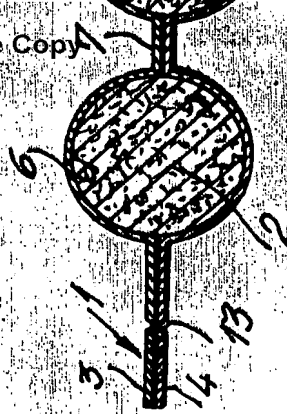


FIG. 2

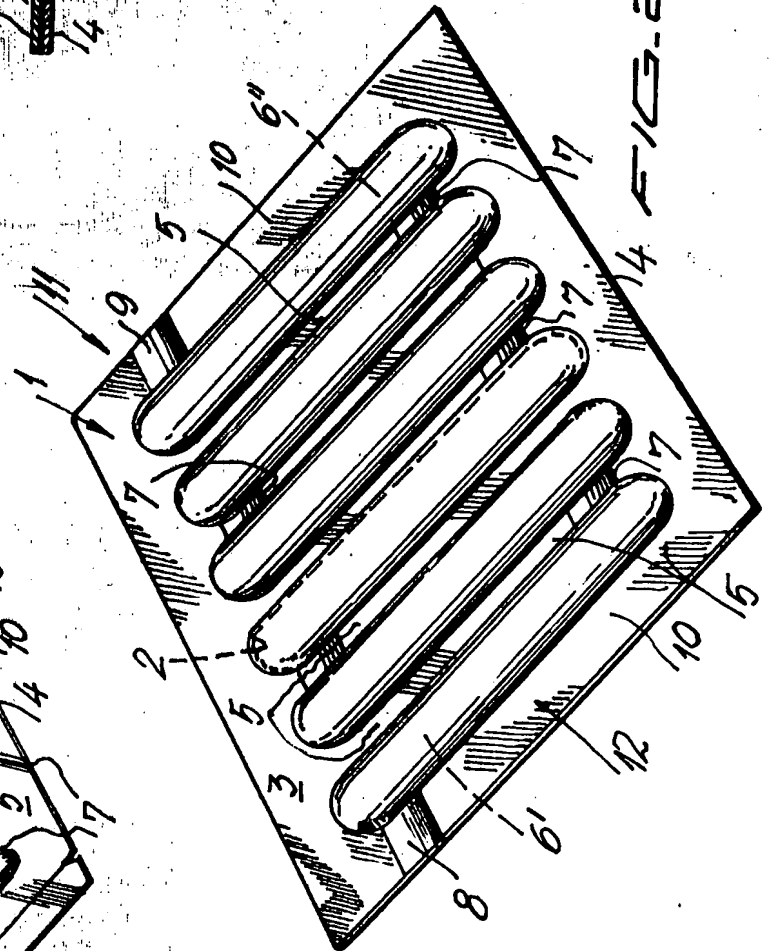


FIG. 3

